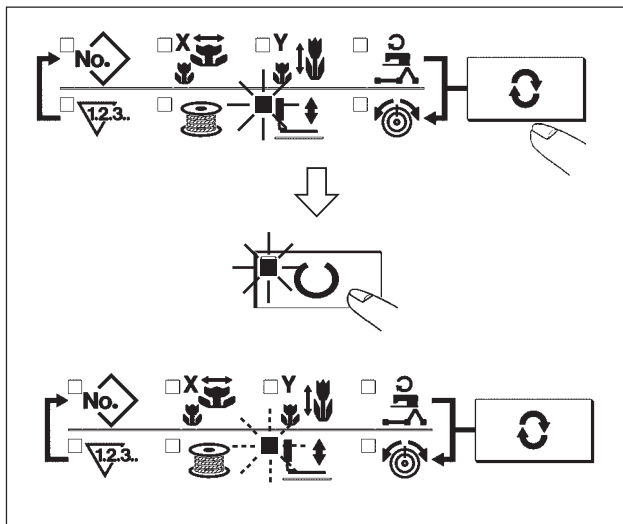
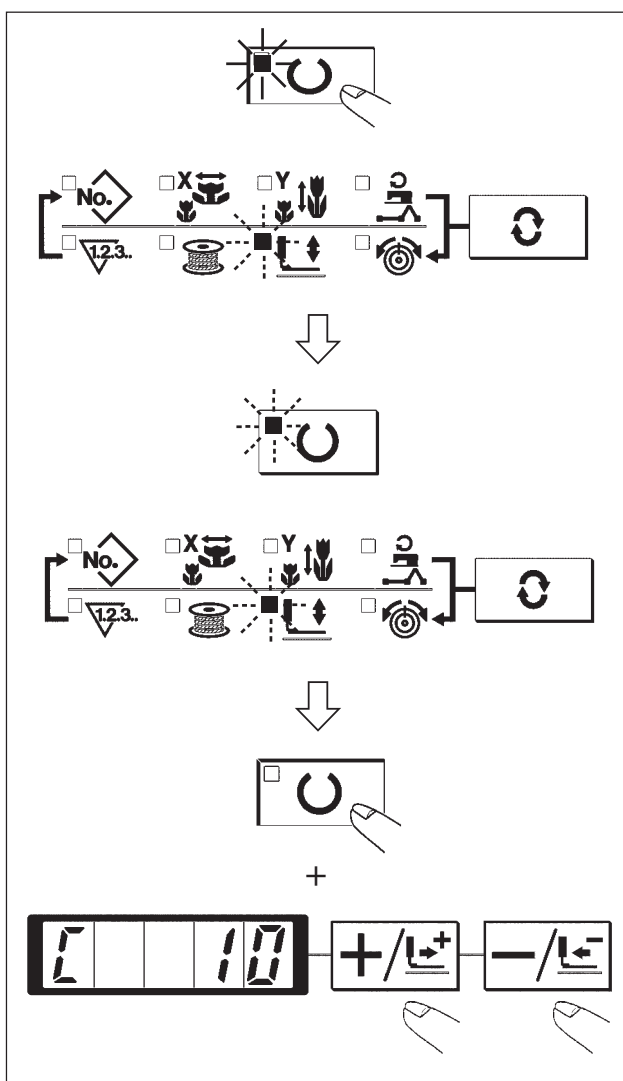




• Para cambiar el valor de referencia del prensatela intermedio

- 1) Presione la tecla en el estado de “ready” para seleccionar el prensatela intermedio.
- 2) Presione la tecla durante 5 segundos o más estando bajado el marco de transporte.
- 3) El LED de cosido se ilumina y el LED del prensatela intermedio parpadea de ON a OFF.
- 4) Fije el valor de referencia del prensatela intermedio con la tecla o con la tecla .



• Para cambiar el valor de comando del prensatela intermedio

- 1) Presione la tecla en el estado de cambio de valor de referencia antes mencionado.
- 2) El LED de coido y el LED del prensatela intermedio parpadean de ON a OFF.
- 3) Continúe el pespunte con la tecla o con la tecla .
- 4) “C”se visualiza cuando el comando del prensatela intermedio está en el punto de entrada de la aguja actual.
- 5) A la vez que se presiona la tecla , fije el valor del comando del prensatela intermedio con la tecla o con la tecla .
- 6) Al término del ajuste, pulse la tecla .



1. Cuando compruebe la aguja, o ejecute el transporte de avance o retroceso, la máquina de coser no funcionará a no ser que esté bajado el prensatela. Use la máquina de coser después de bajar el prensatela.
2. Cuando aumente la altura del prensatela intermedio o cambie la aguja por otra más gruesa, confirme la separación entre el retirahilo y los componentes. El retirahilo no se puede usar a no ser que se asegure la separación. En este caso, desconecte el interruptor del retirahilos, o modifique el valor predeterminado del interruptor de memoria U105.